DEK 265 HORIZON

MANUALE PER L'OPERATORE DELLA MACCHINA
...... UNA GUIDA PASSO-PASSO



A DOVER TECHNOLOGIES COMPANY

Manual Issue State 04 Sept 00

PT. NO. 156333

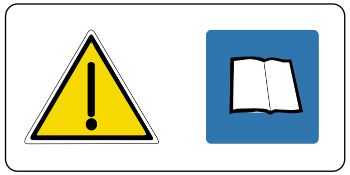
SICUREZZA

NOTE DI AVVERTENZA E ATTENZIONE

Per garantire che le condizioni operative della stampante rimangano sicure in tutte le fasi del funzionamento, tutto il personale deve attenersi non solo alle norme di sicurezza delineate in questo manuale ma anche alle norme di antinfortunistica comunemente accettate.

Le note di **AVVERTENZA** attirano l'attenzione degli operatori e degli addetti alla manutenzione su possibili pericoli che possono provocare incidenti letali, gravi infortuni o danni alla salute. Tali pericoli possono essere inerenti alla macchina o possono sorgere durante il funzionamento della stessa. Nella tabella accanto si riportano esempi delle etichette di avvertenza utilizzate in questa sede.

Nella macchina può essere presente un'etichetta contenente sia il simbolo di avvertenza che quello di attenzione, come quella mostrata qui sotto. In questo caso l'utente dovrà fare riferimento alla sezione pertinente del manuale di consultazione tecnica prima di tentare di svolgere un'operazione sull'apparecchiatura



Le note di **ATTENZIONE** avvertono il personale della possibilità di danni alla macchina derivanti dalla mancata osservanza delle procedure indicate. Queste note non implicano pericoli per il personale.

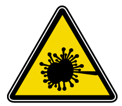
Un esempio di nota di attenzione è riportato qui di seguito:



ATTENZIONE

DANNI ALLE OTTICHE. Non lasciare strumenti inutilizzati sul tavolo di sollevamento nell'area dietro la guida posteriore. Il tavolo di sollevamento si sposta all'altezza di stampa e la presenza di un oggetto su questo tavolo, fuori dall'area di stampa della scheda, può provocare una collisione con il carrello delle ottiche.

PERICOLI

Simbolo	Definizione
	**AVVERTENZA: PUNTO ESCLAMATIVO** Avvertenza di carattere generico che segnala tutti i pericoli non trattati da un'avvertenza specifica.
	**AVVERTENZA: BORDI AFFILATI** Rischio di infortunio dovuto a un bordo affilato presente in prossimità dell'etichetta di avvertenza. Invita a prestare la massima attenzione quando si lavora nell'area designata.
	**AVVERTENZA: SOSTANZA IRRITANTE** Sono presenti sostanze irritanti che possono provocare infiammazioni al contatto immediato, ripetuto o prolungato con membrane mucose o con la pelle.
	**AVVERTENZA: MATERIALE INFIAMMABILE** Sono presenti sostanze infiammabili. Tenere lontano da calore, fonti di combustione e scariche statiche. Usare in aree adeguatamente ventilate.
	**AVVERTENZA: PARTI MOBILI** Sono presenti parti mobili in prossimità dell'etichetta di avvertenza; queste possono provocare infortuni. I coperchi della macchina non devono essere smontati.
	**AVVERTENZA: RADIAZIONE** Rischio di infortunio agli occhi dovuto alla luce laser presente in prossimità dell'etichetta. Non rivolgere lo sguardo alla fonte luminosa o ai suoi riflessi diretti su di una superficie.
	**AVVERTENZA: PRESSURIZZAZIONE** È presente alta pressione che può causare infortuni. Non tentare di aprire il sistema direttamente all'atmosfera.
	**AVVERTENZA: PERICOLO DI SCOSSE ELETTRICHE** È presente alta tensione che può provocare infortuni anche letali. Non smontare i coperchi protettivi dagli alloggiamenti dell'apparecchiatura e non disattivare i dispositivi protettivi.

SGUARDO D'INSIEME DELLA MACCHINA



FINALITÀ

Il presente manuale deve essere utilizzato da operatori di macchina che abbiano ricevuto formazione adeguata. Si tratta di una guida rapida alle condizioni di funzionamento generale della macchina. Per ulteriori informazioni sulla configurazione della macchina, fare sempre riferimento al Manuale utente

Item	Description
1	Schermo a sfioramento
2	Tasto di sistema
3	Controllo a doppio tasto
4	Pallina del mouse
5	Tastiera
6	Isolatore corrente di rete
7	Tasti di arresto di emergenza (E Stop)
8	Spia rotolo di pasta
9	Segnalatore luminoso tricolore

NOTA
Quando la macchina è accesa, se si attiva uno dei tasti di arresto di emergenza (E Stop), la macchina si arresta in modo controllato.

PAGINA DI STATO OPERATIVO

Questa pagina riporta le informazioni che appaiono sullo schermo di controllo principale e si presenta in due versioni, che possono essere selezionate in **Display Type** del menu **Set Pref**

Tipo 1



Voce	Descrizione
1	Finestra titolo stampante
2	Finestra parametri di elaborazione
3	Barra dei messaggi
4	Barra menu
5	Finestra visualizzazione dati
6	Finestra messaggi di avvertenza
7	Finestra stato stampante

Tipo 2

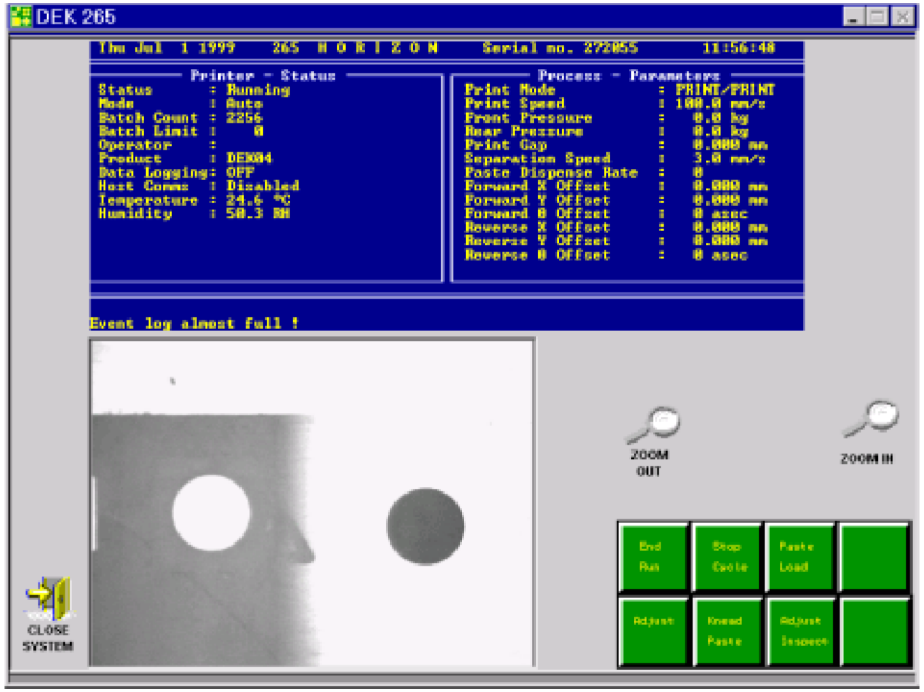


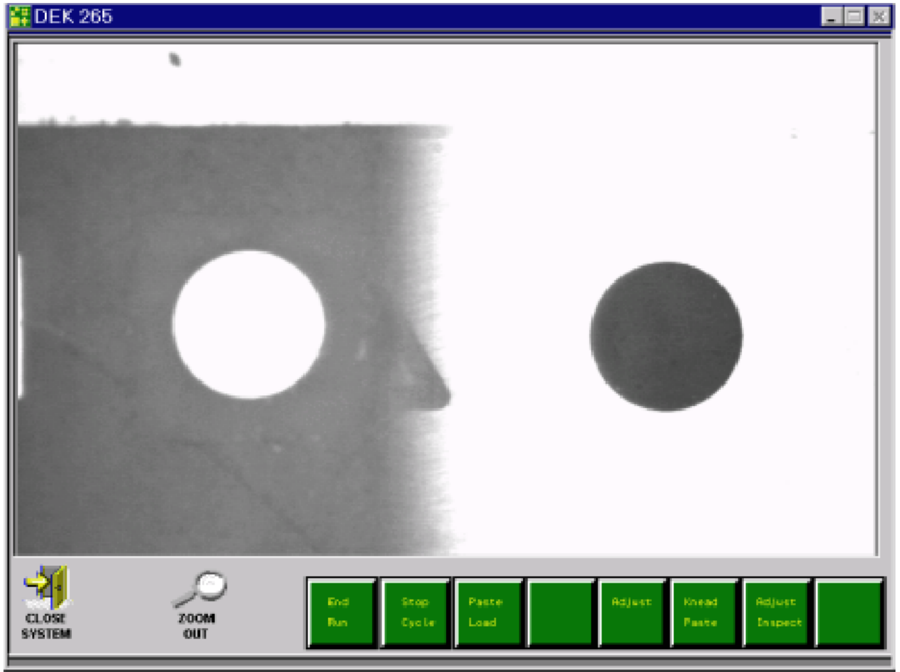
Voce	Descrizione
1	Finestra parametri di elaborazione
2	Finestra parametri macchina
3	Barra dei messaggi
4	Barra menu
5	Finestra visualizzazione dati
6	Finestra messaggi di avvertenza
7	Finestra stato stampante
8	Finestra titolo stampante

NOTA
Per selezionare i menu si deve toccare la relativa icona sulla barra menu dello schermo a sfioramento. Alternativamente si possono usare i tasti funzione F1-F8 della tastiera.

Finestra visualizzazione dati

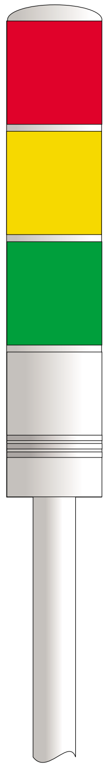
Le dimensioni di questa finestra possono essere modificate usando le icone **Zoom In** o **Zoom Out** sulla pagina di stato operativo.



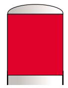
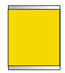
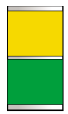
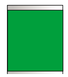


INTERFACCIA OPERATORE-MACCHINA

SEGNALATORE LUMINOSO TRICOLORE



Segnalatore luminoso indica lo stato operativo della macchina:

Colore del segnalator	Stato operativo
	**La macchina non è operativa** L'alimentazione del sistema è spenta Visualizzazione di un messaggio di errore La cartuccia della pasta si sta esaurendo La cassetta Proflow e' terminata Il rotolo della carta è vuoto Il serbatoio del solvente è vuoto La cassetta del Vortex e' terminata
	**La macchina non è pronta** La macchina è in fase di inizializzazione La macchina è in fase di configurazione La macchina è in fase di manutenzione
	**La macchina richiede l'intervento dell'operatore** La cartuccia della pasta si sta esaurendo La cassetta Proflow e' terminata Il rotolo della carta è vuoto Il serbatoio del solvente è vuoto La cassetta del Vortex e' terminata
	**La macchina è operativa** La macchina è in pausa e pronta per il funzionamento

NOTA
L'indicazione luminosa di Cartuccia vuota appare quando : la cassetta Proflow e' terminata, quando finisce la carta,quando il contenitore del solvente e' vuoto oppure quando finisce la cassetta del Vortex,ed e' subordinata dall'azione settata in Set Preferences.

ACCENSIONE E COLLEGAMENTO

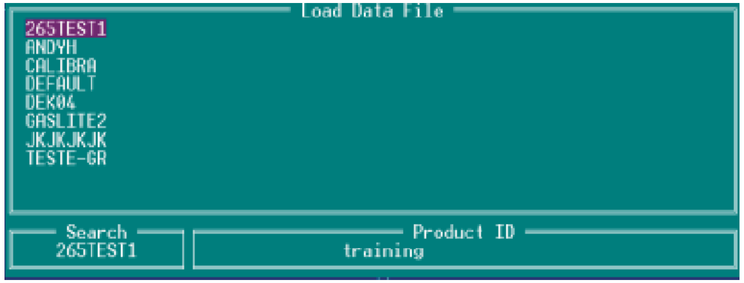
1. Ruotare l'interruttore dell'isolatore corrente di rete su **ON**.



2. Premere **Load Data** (tasto funzione F2 sulla tastiera) quando pronto.

	Load Data				Diagnost		

Appare una lista di tutti i file di prodotto memorizzati nella macchina:



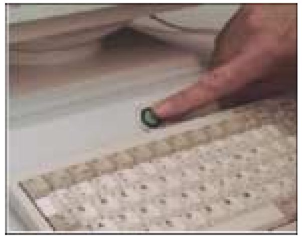
3. Usando **Left, Right, Up** e **Down** (F4, F5, F6 e F7), evidenziare il file richiesto.

Load		Rebuild List	**Left**	**Right**	**Up**	**Down**	Exit

4. Premere **Load** (F1).

Load		Rebuild List	Left	Right	Up	Down	Exit

5. Su richiesta del programma, premere il tasto **System**.



Il file selezionato è visualizzato sullo stato selezionato del tipo di pagina con i seguenti menu:

Run	Open Cover	Paste Load	Screen Clean	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

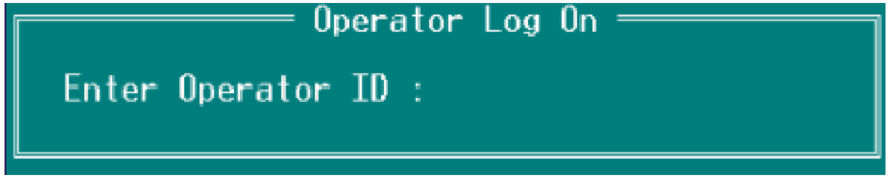
6. Premere **Monitor** (tasto funzione F7 sulla tastiera).

Run	Open Cover	Paste Load	Screen Clean	Adjust	Setup	**Monitor**	Maint.

7. Premere **Log On** (F1).

Log On	Host Comms	Clear Batch	Batch Limit	Perform Display	Event Display	System Disable	Exit

Appare la finestra Operator Log On:



Dalla tastiera, digitare l'identificativo dell'operatore e premere **Enter**.

8. Premere **Exit** (F8).

Log Off	Host Comms	Clear Batch	Batch Limit	Perform Display	Event Display	System Disable	**Exit**

CAMBIO DEL PRODOTTO

NUOVO PRODOTTO

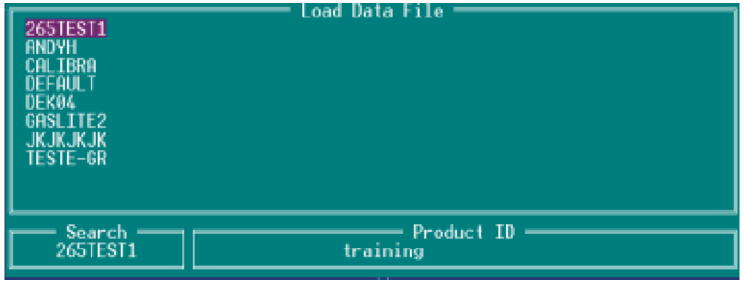
1. Premere **Setup** (F6).

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	**Setup**	Monitor	Maint.

2. Premere **Load Data** (F2).

Mode	**Load Data**	Edit Data	Setup Squeegee	Change Screen	Change Tooling	Change Language	Exit

Appare una lista di tutti i file di prodotto memorizzati nella macchina:



3. Usando **Left, Right, Up** e **Down** (F4, F5, F6 e F7), evidenziare il file richiesto.

Load		Rebuild List	**Left**	**Right**	**Up**	**Down**	Exit

4. Premere **Load** (F1).

Load		Rebuild List	Left	Right	Up	Down	Exit

Il file selezionato è ora visualizzato sulla pagina di stato operativo.

5. Premere **Change Screen** (F5).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	**Change Screen**	Change Tooling	Change Language	Exit

Appare il messaggio “**Open Front Cover and Remove Screen**”.

6. Aprire il coperchio della testa di stampa.



CAMBIO DEL PRODOTTO

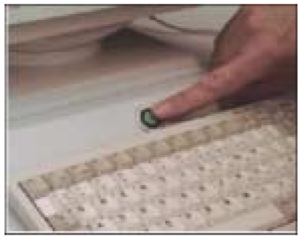
7. Rimuovere il telaio.



8. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



9. Premere il tasto **System**.



10. Premere **Change Tooling** (F6).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	Change Screen	**Change Tooling**	Change Language	Exit

11. Premere **Open Cover** (F2).

Adjust	**Open Cover**	Home Cleaner	Board Stop	Full Width	Load Width	Print Height	Exit

12. Aprire il coperchio della testa di stampa.



CAMBIO DEL PRODOTTO

AVVERTENZA
SERRAGGI DELLA SCHEDA. PER EVITARE INFORTUNI SI DEVE PRESTARE LA MASSIMA ATTENZIONE QUANDO SI LAVORA NELL'AREA DEGLI ACCESSORI DELLA MACCHINA. I BORDI SUI SERRAGGI ANTERIORI E POSTERIORI SONO MOLTO AFFILATI.

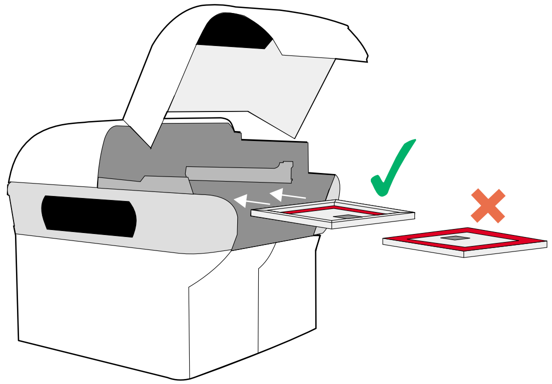
NOTA
La DEK raccomanda la sostituzione da parte dell'operatore dei soli perni magnetici. Gli altri accessori possono richiedere la modifica dei file di configurazione della scheda.

ATTENZIONE
DANNI ALLE OTTICHE. Non lasciare strumenti inutilizzati sul tavolo di sollevamento nell'area dietro la guida posteriore. Il tavolo di sollevamento si sposta all'altezza di stampa e la presenza di un oggetto su questo tavolo, fuori dall'area di stampa della scheda, può provocare una collisione con il carrello delle ottiche

13. Regolare gli accessori di supporto della scheda per predisporre il prodotto alla stampa.



14. Caricare un nuovo telaio nella stampante, assicurandosi che l'orientamento e la giustificazione di stampa siano corretti.



15. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



16. Premere il tasto **System**.



CAMBIO DEL PRODOTTO

17. Premere **Home Cleaner** (F3).

Adjust	Open Cover	**Home Cleaner**	Board Stop	Full Width	Load Width	Print Height	Exit

18. Premere **Exit** (F8).

Adjust	Open Cover	Remove Cleaner	Board Stop	Full Width	Load Width	Print Height	**Exit**

19. Premere **Change Screen** (F5).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	**Change Screen**	Change Tooling	Change Language	Exit

20. Premere **Exit** (F8).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	Change Screen	Change Tooling	Change Language	**Exit**

STAMPA DI UN PRODOTTO

MODALITÀ AUTOMATICA

1. Premere **Setup** (F6)

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	**Setup**	Monitor	Maint.

2. Premere **Mode** (F1) finché non appare **Auto** nell'opzione Mode della Pagina di stato operativo.

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	Change Screen	Change Tooling	Change Language	Exit

3. Premere **Exit** (F8).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	Change Screen	Change Tooling	Change Language	**Exit**

4. Premere **Run** (F1).

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint

La stampante funziona ora in modo continuo.

STAMPA DI UN LOTTO

1. Premere **Monitor** (F7).

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	**Monitor**	Maint

2. Premere **Batch Limit** (F4).

Log Off	Host Comms	Clear Batch	**Batch Limit**	Perform Display	Event Display	System Disable	Exit

Appare la finestra Batch Count Limit:



3. Usando opportunamente **Incr.** e **Decr.** (F6 e F7), impostare il limite.

					Incr.	**Decr.**	Exit

4. Premere **Exit** (F8)

					Incr.	Decr	**Exit**

STAMPA DI UN PRODOTTO

5. Premere **Exit** (F8).

Log Off	Host Comms	Clear Batch	Batch Limit	Perform Display	Event Display	System Disable	**Exit**

6. Premere **Run** (F1)

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

MENU DI STAMPA

Durante il funzionamento in modalità automatica, appare la seguente barra menu:

End Run	Stop Cycle	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Knead Paste	Adjust Inspect	

Selezionando **End Run** si arresta la stampante al termine del ciclo di stampa attuale.

Selezionando **Stop Cycle** si arresta immediatamente la stampante.

In qualunque fase della stampa, è possibile accedere alle seguenti funzioni:

- Paste Load
- Clean Screen
- Adjust
- Knead Paste
- Adjust Inspect

NOTA
*L'operatore non deve accedere ai comandi **Adjust** e **Adjust Inspect.***

Selezionando **Clean Screen** si avvia un'operazione di pulizia del telaio che si aggiunge agli intervalli di pulizia già programmati.

End Run	Stop Cycle	Paste Load	**Clean Screen**	Adjust	Knead Paste	Adjust Inspect	

Selezionando **Knead Paste**, si avvia un'operazione di impastatura che si aggiunge agli intervalli di impastatura già programmati.

End Run	Stop Cycle	Paste Load	Clean Screen	Adjust	**Knead Paste**	Adjust Inspect	

NOTA
Se è installata l'opzione ProFlow, la funzione Paste Load non è disponibile.

Selezionando **Paste Load** si rendono disponibili due opzioni per l'applicazione della pasta (Auto Dispense e Manual Load).

End Run	Stop Cycle	**Paste Load**	Clean Screen	Adjust	Knead Paste	Adjust Inspect	

Auto Dispense	Manual Load		Load Cart		Print Directn		Exit

DISTRIBUZIONE DELLA PASTA

AVVERTENZA
PASTA DI SALDATURA E SOLVENTI. QUANDO SI USANO O SI MANIPOLANO SOLUZIONI DI SOLVENTI O PASTA DI SALDATURA, SI DEVONO OSSERVARE RIGORO- SAMENTE LE NORME DI SICUREZZA DEL PRODUTTORE.
INDUMENTI PROTETTIVI. GLI ADDETTI ALLA MANIPOLAZIONE DI PASTA DI SALDATURA E SOLVENTI DEVONO INDOSSARE SEMPRE INDUMENTI PROTETTIVI APPROVATI ATTI A EVITARE L'INALAZIONE DI VAPORI, IL CONTATTO CON GLI OCCHI, IL CONTATTO CON LA PELLE E L'INGESTIONE.

Distribuzione manuale

1. Premere **Manual Load** (F2).

Auto Dispense	**Manual Load**		Load Cart		Print Directn		Exit

Appare il messaggio "**Open cover and load paste**"

2. Aprire il coperchio della testa di stampa.



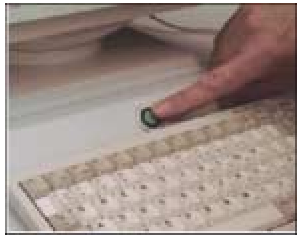
3. Applicare la pasta sul telaio.



4. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



5. Premere il tasto **System**.



6. Premere **Continue** (F1).

Continue							

7. Premere **Exit** (F8).

Auto Dispense	Manual Load		Load Cart		Print Directn		**Exit**

Distribuzione automatica

1. Premere **Auto Dispense** (F1)

Auto Dispense	Manual Load		Load Cart		Print Directn		Exit

Il distributore esegue un’operazione di distribuzione automatica della pasta.

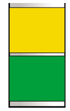
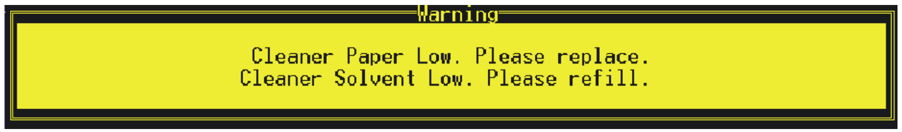
2. Premere **Exit** (F8)

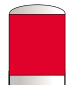
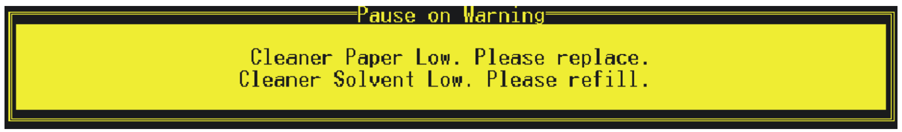
Auto Dispense	Manual Load		Load Cart		Print Directn		**Exit**

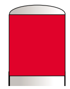
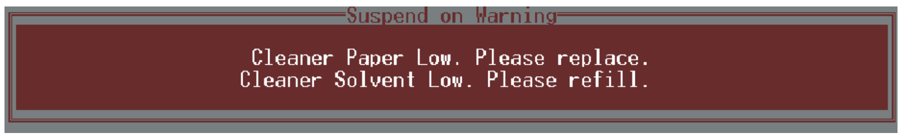
SETTARE LE PREFERENZE - AZIONE DI PARTI DI CONSUMO

Ci sono tre possibili livelli di allerta associati alla sostituzione dei materiali di consumo : Attenzione, Pausa e Sospendi

Le 3 azioni di consumo indicate opposto al display un tipico ricaricamento di parti di consumo.

Azione di parti di consumo	Funzione	Lampada colorata
Attenzione	Il messaggio seguente appare sul monitor e la macchina abilita l'operatore alle seguenti funzioni:	
		

Azione di parti di consumo	Funzione	Lampada colorata
Pausa	Il messaggio seguente appare sul monitor e la macchina abilita l'operatore alle seguenti funzioni: ricaricare le risorse consumate, oppure rimandare la ricarica e continuare a lavorare	
		

Azione di parti di consumo	Funzione	Lampada coloratar
Sospendi	Il messaggio seguente appare sul monitor e la macchina si ferma fino a quando non sono state effettuate le operazioni di sostituzione materiale di consumo	
		

DISTRIBUTORE DI PASTA



AVVERTENZA
PASTA DI SALDATURA E SOLVENTI. QUANDO SI USANO O SI MANIPOLANO SOLUZIONI DI SOLVENTI O PASTA DI SALDATURA, SI DEVONO OSSERVARE RIGORO- SAMENTE LE NORME DI SICUREZZA DEL PRODUTTORE.
INDUMENTI PROTETTIVI. GLI ADDETTI ALLA MANIPOLAZIONE DI PASTA DI SALDATURA E SOLVENTI DEVONO INDOSSARE SEMPRE INDUMENTI PROTETTIVI APPROVATI ATTI A EVITARE L'INALAZIONE DI VAPORI, IL CONTATTO CON GLI OCCHI, IL CONTATTO CON LA PELLE E L'INGESTIONE.

1. Premere **Paste Load** (F3).

Run	Open Cover	**Paste Load**	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

2. Premere **Load Cart** (F4)

Auto Dispense	Manual Load		**Load Cart**		Print Directn		Exit

Appare il messaggio "**Open Cover and replace Paste Cartridge**".

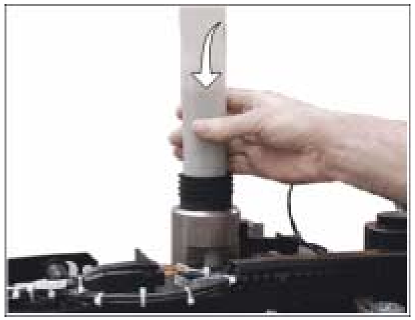
3. Aprire il coperchio della testa di stampa.



4. Estrarre la cartuccia vuota.



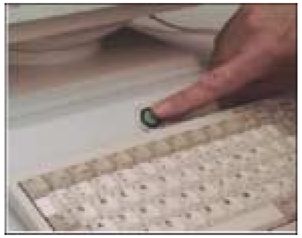
5. Inserire una cartuccia nuova.



6. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



7. Premere il tasto **System**.



8. Premere **Exit** (F8).

Auto Dispense	Manual Load		Load Cart		Print Directn		**Exit**

PROFLOW

ProFlow è un marchio depositato della DEK Printing Machines Limited.



AVVERTENZA
PASTA DI SALDATURA E SOLVENTI. QUANDO SI USANO O SI MANIPOLANO SOLUZIONI DI SOLVENTI O PASTA DI SALDATURA, SI DEVONO OSSERVARE RIGORO- SAMENTE LE NORME DI SICUREZZA DEL PRODUTTORE.
INDUMENTI PROTETTIVI. GLI ADDETTI ALLA MANIPOLAZIONE DI PASTA DI SALDATURA E SOLVENTI DEVONO INDOSSARE SEMPRE INDUMENTI PROTETTIVI APPROVATI ATTI A EVITARE L'INALAZIONE DI VAPORI, IL CONTATTO CON GLI OCCHI, IL CONTATTO CON LA PELLE E L'INGESTIONE.

Se il Proflow e' a contatto con il telaio vai allo step 6, altrimenti:

1. Premere **Setup** (F6).

Run	Open Cover	Knead Paste	Clean Screen	Adjust	**Setup**	Monitor	Maint.

2. Premere **Setup ProFlow** (F4).

Mode	Load Data	Edit Data	**Setup ProFlow**	Change Screen	Change Tooling	Change Language	Exit

3. Premere **Load Cassette** (F4).

Change ProFlow			**Load Cassette**		Prime ProFlow		Exit

Il messaggio **"Has the ProFlow unit's cover been removed ?"** (E' stato rimosso il coperchio del proflow ?) e' visualizzato

RIFORNIMENTI

4. Premere **Yes** (F1).

Yes							Remove Cover

Il messeggio **"The ProFlow unit will be placed in the Rear envelope"** 'l'unità del Proflow sarà sostituito nella parte posteriore della macchina' è visualizzata

5. Premere **Proceed** (F1).

Proceed							Select Another

L'unità del proflow è a contatto con il telaio

6. Aprire il coperchio della testa di stampa.



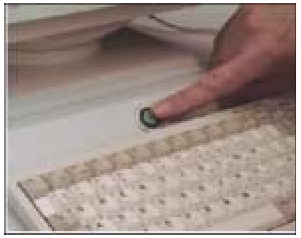
7. Accedere al supporto della cassetta e inserire la cassetta di pasta nel supporto. Staccare il sigillo. Riassemblare il supporto nella testina di trasferimento.



8. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



9. Premere il tasto **System**.



10. Premere **Exit** (F8).

Change ProFlow			Load Cassette		Prime ProFlow		**Exit**

11. Premere **Exit** (F8).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup ProFlow	Change Screen	Change Tooling	Change Language	**Exit**

Testina di trasferimento ricaricabile

1. Aprire il coperchio della testa di stampa.



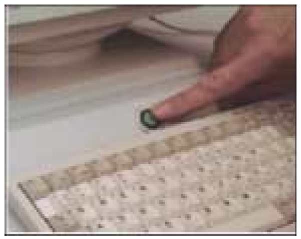
2. Usando l'applicatore per la pasta, ricaricare la testina di trasferimento in ognuno dei tre bocchettoni di riempimento. **Non sovraccaricare**.



3. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



4. Premere il tasto **System**.



SOLVENT



AVVERTENZA
SOLVENTI RACCOMANDATI. QUALSIASI SOLVENTE IMPIEGATO DEVE RISPETTARE LE NORME AMBIENTALI DEL LUOGO. LA DEK RACCOMANDA L'USO DI SOLVENTI NON NOCIVI PER L'AMBIENTE (CIOÈ A BASE DI ACQUA E PRIVI DI CFC). I SOLVENTI UTILIZZATI DEVONO AVERE TASSI DI EVAPORAZIONE ELEVATI E PUNTI DI INFIAMMABILITÀ SUPERIORI A 39°C.
SOLUZIONI DI SOLVENTE. NON MESCOLARE LE SOLUZIONI DI SOLVENTI. SCIACQUARE A FONDO IL CONTENITORE DEL SOLVENTE PRIMA DI PASSARE AD UNA SOLUZIONE DI SOLVENTE DIVERSA.



AVVERTENZA
SOSTANZE INFIAMMABILI. SONO PRESENTI SOSTANZE INFIAMMABILI. TENERE LONTANO DA CALORE, FONTI DI ACCENSIONE E SCARICHE STATICHE. USARE IN AREE ADEGUATAMENTE VENTILATE.
NEBULIZZATORE DI SOLVENTE. IL DISPOSITIVO DI PULIZIA DEL SOTTOSCHERMO SPRUZZA UN GETTO SOTTILE DI SOLUZIONE DI SOLVENTE SUL DETERGENTE. INDOSSARE INDUMENTI PROTETTIVI APPROVATI.



AVVERTENZA
CONTENITORE PRESSURIZZATO. IL SERBATOIO DEL SOLVENTE È PRESSURIZZATO. SCARICARE LA PRESSIONE PRIMA DI TOGLIERE TAPPO DEL BOCCHETTONE DI RIEMPIMENTO.

1. Premere **Open Cover** (F2).

Run	**Open Cover**	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

2. Aprire il coperchio della testa di stampa.



3. Aprire con attenzione il tappo del serbatoio per dissipare la pressione



4. Togliere il tappo e, usando un imbuto, rifornire di solvente.



5. Riporre il tappo.



6. Premere **Prime Solvent** (F6).

	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	**Prime Solvent**		Exit

Appare il messaggio '**Press the two control buttons to prime solvent'.**

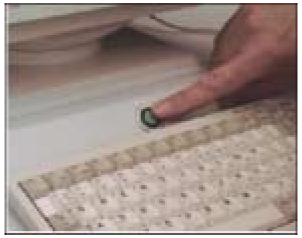
7. Predisporre il solvente usando il comando a due tasti.



8. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



9. Premere il tasto **System**.



10. Premere **Exit** (F8).

	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	Prime Solvent		**Exit**

ROTOLO DI CARTA



AVVERTENZA
INFIAMMABILE. IL ROTOLO DI CARTA CONTIENE RESIDUI DI FLUIDO DETERGENTE PER SOTTOTELAIO E PASTA DI SALDATURA. PER LO SMALTIMENTO DEL ROTOLO, ATTENERSI ALLE ISTRUZIONI DEL PRODUTTORE.



AVVERTENZA
INDUMENTI PROTETTIVI. GLI ADDETTI ALLA MANIPOLAZIONE DI PASTA DI SALDATURA E SOLVENTI DEVONO INDOSSARE SEMPRE INDUMENTI PROTETTIVI APPROVATI ATTI A EVITARE L’INALAZIONE DI VAPORI, IL CONTATTO CON GLI OCCHI, IL CONTATTO CON LA PELLE E L’INGESTIONE.

1. Premere **Open Cover** (F2).

Run	**Open Cover**	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

2. Premere **Change Screen** (F2)

	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	Prime Solvent		Exit

Appare il messaggio ‘**Open Front Cover and Remove Screen**’.

3. Aprire il coperchio della testa di stampa.

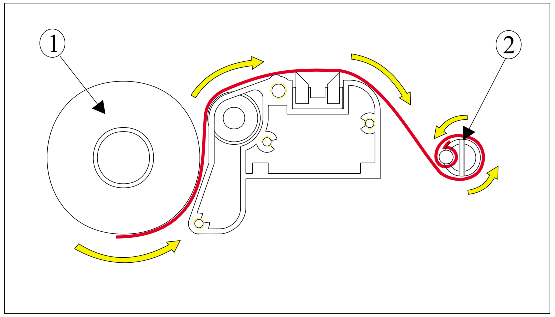


4. Estrarre lo telaio.



5. Estrarre con attenzione il rotolo di carta sporco.

6. Inserire il nuovo rotolo e alimentare la carta nel modo illustrato qui di seguito:



Voce	Descrizione
1	Rotolo di carta pulita
2	Rullo di avvolgimento

7. Premere **Prime Paper** (F5).

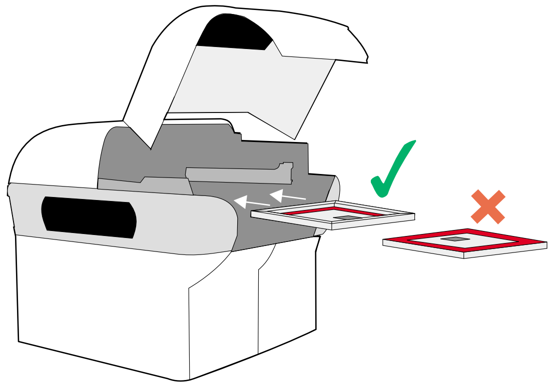
		Board Clamps		**Prime Paper**	Prime Solvent		Exit

Appare il messaggio ‘**Press the two control buttons to feed paper**’.

8. Predisporre la carta usando il comando a due tasti; accertarsi che la carta si disponga correttamente.



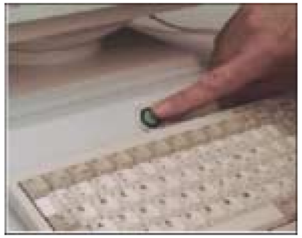
9. Inserire il telaio nella stampante, assicurandosi che l’orientamento e la giustificazione di stampa siano corretti.



10. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



11. Premere il tasto **System**.



12. Premere **Change Screen** (F2).

	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	Prime Solvent		Exit

13. Premere **Exit** (F8).

	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	Prime Solvent		**Exit**

RACLE

1. Premere **Setup** (F6).

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	**Setup**	Monitor	Maint.

2. Premere **Setup Squeegee** (F4).

Mode	Load Data	Edit Data	**Setup Squeegee**	Change Screen	Change Tooling	Change Language	Exit

3. Premere **Change Squeegee** (F1).

Change Squeegee	Calibrat Heights						Exit

Appare il messaggio '**Open cover and change squeegees**'.

4. Aprire il coperchio della testa di stampa.

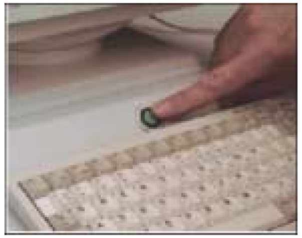


5. Sostituire se necessario le racle.

6. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



7. Premere il tasto **System**.



8. Premere **Continue** (F1).

Continue							

Altezza di riferimento della racla

9. Premere **Calibrat Heights** (F2).

Change Squeegee	**Calibrat Heights**						Exit

Appare il messaggio '**Remove Screen Before Commencing Pressure Calibration**'.

10. Premere **Exit** (F8).

Change Squeegee	Calibrat Heights						**Exit**

11. Premere **Change Screen** (F5).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	**Change Screen**	Change Tooling	Change Language	Exit

Appare il messaggio '**Open Cover and Remove Screen**'.

12. Aprire il coperchio della testa di stampa.



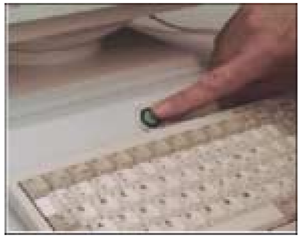
13. Estrarre il telaio.



14. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



15. Premere il tasto **System**.



16. Premere **Setup Squeegee** (F4).

Mode	Load Data	Edit Data	**Setup Squeegee**	Change Screen	Change Tooling	Change Language	Exit

NOTA
Se la stampante non è dotata dell'opzione di feedback di pressione, eseguire le istruzioni 17–24.
Se la stampante è dotata dell'opzione di feedback di pressione, eseguire le istruzioni 25–27.

Senza opzione di feedback di pressione

17. Premere **Calibrat Heights** (F2).

Change Squeegee	**Calibrat Heights**						Exit

Appare il messaggio '**Set Squeegee Pressure Height**'.

18. Premere **Continue** (F1).

Continue	Restore Defaults						Exit

19. Usando opportunamente **Step Up** e **Step Down** (F6 e F7), sollevare o abbassare la racla posteriore finché non sfiori la guida anteriore.

	Adjust	Save	Front Squeegee	Rear Squeegee	**Step Up**	**Step Down**	Exit

20. Premere **Rear Squeegee** (F5).

	Adjust	Save	Front Squeegee	**Rear Squeegee**	Step Up	Step Down	Exit

21. Usando opportunamente **Step Up** e **Step Down** (F6 e F7), sollevare o abbassare la racla posteriore finché non sfiori la guida anteriore.

	Adjust	Save	Front Squeegee	Rear Squeegee	**Step Up**	**Step Down**	Exit

22. Premere **Save** (F3).

	Adjust	**Save**	Front Squeegee	Rear Squeegee	Step Up	Step Down	Exit

23. Premere **Exit** (F8).

	Adjust	Save	Front Squeegee	Rear Squeegee	Step Up	Step Down	**Exit**

24. Premere **Exit** (F8).

Change Squeegee	Calibrat Heights						**Exit**

Con opzione di feedback di pressione

25. Premere **Calibrat Heights** (F2).

Change Squeegee	**Calibrat Heights**						Exit

Appare il messaggio '**Ensure correct squeegees are fitted**'.

26. Premere **Continue** (F1).

Continue	Restore Defaults						Exit

Appare il messaggio '**Calibrating Pressure Heights – DO NOT Open Covers!**'.

27. Premere **Exit** (F8).

Change Squeegee	Calibrat Heights						**Exit**

28. Premere **Change Screen** (F5).

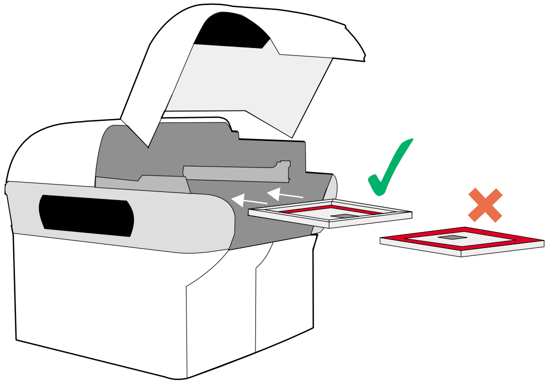
Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	**Change Screen**	Change Tooling	Change Language	Exit

Appare il messaggio "**Insert Screen & Retry**".

29. Aprire il coperchio della testa di stampa.



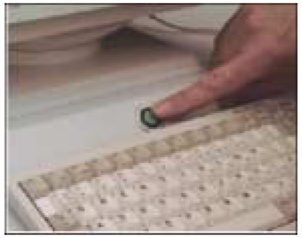
30. Inserire il telaio nella stampante, assicurandosi che l'orientamento e la giustificazione di stampa siano corretti.



31. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



32. Premere il tasto **System**.



33. Premere **Change Screen** (F5).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	**Change Screen**	Change Tooling	Change Language	Exit

34. Premere **Exit** (F8).

Mode	Load Data	Edit Data	Setup Squeegee	Change Screen	Change Tooling	Change Language	**Exit**

CASSETTA DI PULIZIA VORTEX



AVVERTENZA
INFIAMMABILE. LA CASSETTA DI PULIZIA VORTEX CONTIENE RESIDUI DI FLUIDO DETERGENTE PER TELAIO E PASTA DI SALDATURA. PER LO SMALTIMENTO DELLA CASSETTA, ATTENERSI ALLE ISTRUZIONI DEL PRODUTTORE.



AVVERTENZA
INDUMENTI PROTETTIVI. GLI ADDETTI ALLA MANIPOLAZIONE DI PASTA DI SALDATURA E SOLVENTI DEVONO INDOSSARE SEMPRE INDUMENTI PROTETTIVI APPROVATI ATTI A EVITARE L'INALAZIONE DI VAPORI, IL CONTATTO CON GLI OCCHI, IL CONTATTO CON LA PELLE E L'INGESTIONE.

1. Premere **Open Cover** (F2).

Run	**Open Cover**	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

2. Premere **Change Screen** (F2).

	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	Prime Solvent		Exit

Appare il messaggio '**Open Front Cover and Remove Screen**'.

3. Aprire il coperchio della testa di stampa.



4. Estrarre il telaio.



5. Sollevare con cautela la cassetta di pulizia dai due perni e sfilare da sotto la barra del solvente.



6. Inserire il bordo della nuova cassetta di pulizia sotto la barra del solvente e far scattare in posizione sui due perni.

7. Premere **Prime Solvent** (F6).

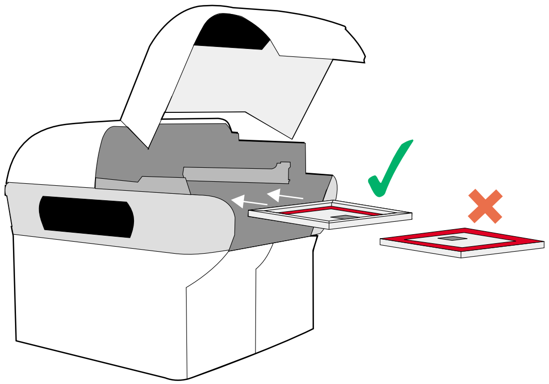
		Board Clamps			**Prime Solvent**		Exit

Appare il messaggio ‘**Press the two control buttons to prime solvent**’.

8. Predisporre il solvente usando il comando a due tasti.



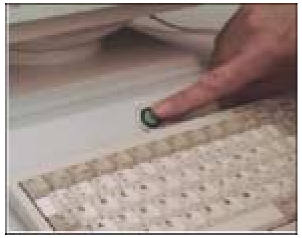
9. Inserire il telaio nella stampante, assicurandosi che l’orientamento e la giustificazione di stampa siano corretti.



10. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



11. Premere il tasto **System**.



12. Premere **Change Screen** (F2).

	Change Screen	Board Clamps			Prime Solvent		Exit

13. Premere **Exit** (F8).

	Change Screen	Board Clamps			Prime Solvent		**Exit**

CASSETTA FILTRO VORTEX



AVVERTENZA
INFIAMMABILE. LA CASSETTA FILTRO VORTEX CONTIENE RESIDUI DI FLUIDO DETERGENTE PER TELAIO E PASTA DI SALDATURA. PER LO SMALTIMENTO DELLA CASSETTA, ATTENERSI ALLE ISTRUZIONI DEL PRODUTTORE.



AVVERTENZA
INDUMENTI PROTETTIVI. GLI ADDETTI ALLA MANIPOLAZIONE DI PASTA DI SALDATURA E SOLVENTI DEVONO INDOSSARE SEMPRE INDUMENTI PROTETTIVI APPROVATI ATTI A EVITARE L'INALAZIONE DI VAPORI, IL CONTATTO CON GLI OCCHI, IL CONTATTO CON LA PELLE E L'INGESTIONE.

1. Premere **Open Cover** (F2).

Run	**Open Cover**	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	Monitor	Maint.

2. Premere **Change Screen** (F2).

	Change Screen	Board Clamps		Prime Paper	Prime Solvent		Exit

Appare il messaggio "**Open Front Cover and Remove Screen**".

3. Aprire il coperchio della testa di stampa.



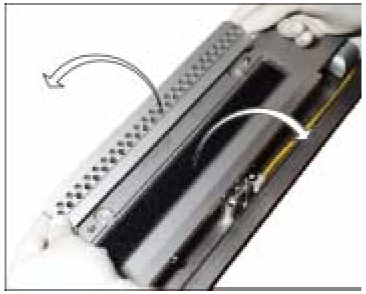
4. Estrarre il telaio.



5. Sollevare con cautela la cassetta di pulizia dai due perni e sfilare da sotto la barra del solvente.



6. Rimuovere la griglia di sottovuoto e la cassetta del filtro dal vassoio di montaggio.



7. Inserire la nuova cassetta filtro e la griglia di sottovuoto originale nel vassoio di montaggio.

8. Inserire il bordo della nuova cassetta di pulizia sotto la barra del solvente e far scattare in posizione sui due perni.

9. Premer **Prime Solvent** (F6).

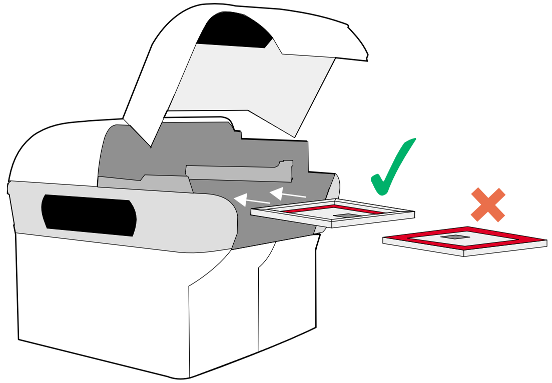
		Board Clamps			**Prime Solvent**		Exit

Appare il messaggio “**Press the two control buttons to prime solvent**”.

10. Predisporre il solvente usando il comando a due tasti.



11. Inserire il telaio nella stampante, assicurandosi che l’orientamento e la giustificazione di stampa siano corretti.



12. Chiudere il coperchio della testa di stampa.



13. Premere il tasto **System**.



RIFORNIMENTI

14. Premere **Change Screen** (F2).

	Change Screen	Board Clamps			Prime Solvent		Exit

15. Premere **Exit** (F8).

	Change Screen	Board Clamps			Prime Solvent		**Exit**

SCOLLEGAMENTO E SPEGNIMENTO

1. Premere **Monitor** (F7).

Run	Open Cover	Paste Load	Clean Screen	Adjust	Setup	**Monitor**	Maint.

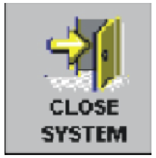
2. Premere **Log Off** (F1).

Log Off	Host Comms	Clear Batch	Batch Limit	Perform Display	Event Display	System Disable	Exit

3. Premere **Exit** (F8).

Log Off	Host Comms	Clear Batch	Batch Limit	Perform Display	Event Display	System Disable	**Exit**

4. Premere l'icona **Close System** sulla pagina di stato operativo.



Quando il sistema lo richiede, confermare l'azione.



5. Quando appare il messaggio "**It is now safe to turn off your computer**", ruotare l'isolatore della corrente di rete su **OFF**.



MESSAGGI DI ERRORE

La seguente tabella riporta i messaggi di errore che possono apparire durante le normali operazioni di stampa e indica le possibili cause e gli eventuali rimedi. Un elenco completo dei messaggi di errore relativi alla macchina è riportato nel manuale utente.

Message	Causa	Rimedio	Symbolo
Rail Lifted Error, Check Tooling	Gli accessori od un oggetto sul tavolo di sollevamento urtano il lato inferiore delle guide.	Aprire la testa di stampa e togliere gli accessori o l'oggetto dal tavolo di sollevamento.	
System Power Down	I coperchi della testa di stampa sono aperti o è attivato lo spegnimento di emergenza (E Stop).	Chiudere i coperchi della testa di stampa. Ripristinare il tasto E Stop. .	
System Suspended While Covers Open	I coperchi della testa di stampa sono aperti..	Chiudere i coperchi della testa di stampa.	
Board Stuck in Rails	Una scheda non ha raggiunto il relativo punto di arresto o non è fuoriuscita dalla macchina dopo la stampa.	Aprire la testa di stampa, disimpegnare i serraggi della scheda ed estrarre quest'ultima dalle guide.	